Dart Aerospace Ltd.

Date: Friday, 11/18/2005 12:54:16 PM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	**Drawing Name**	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 24823		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: N/A	**Part Number**	: D350604041
This Issue	: 11/18/2005 **S.O. No.** : N/A	**Drawing Number**	: D2273 REV D
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	: N/A
First Issue	: N/A **Type** : PURCHASED PARTS	**Drawing Revision**	: D
Previous Run	: 24822	**Material**	: N/A
Written By	: SEE COMMENT BELOW	**Due Date**	: 12/20/2005 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	: SEE COMMENT BELOW		
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

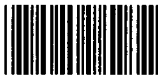
Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

2.0	PG	PURCHASING

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 145   n   05.11.22
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. ~~06/01/17~~

3.0	D350604041	Rear Locker Extender

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. 6/1/17 (1)

5.0	D2268	Placard

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	B24494
1	D2269	Placard	B24061

(Overstocked) 6/1/17 (1)

Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________ **PAR #:** ______ **Fault Category:** ____________ **NCR:** Yes (No) **DQA:** [signature] **Date:** 06/01/19

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _______

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 11/18/2005 12:54:16 PM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services   **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 24823   **Part Number:** D350604041

Job Number:



Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
6.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP




06.01.18

Comment: Check hole locations to template. Check process sheet and audit.Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

7.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1




Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041
Location:________
PPP Rev: K

6/1/17 (1)

8.0	DC	DOCUMENT CONTROL




Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21   06/01/19 (1)   06/01/19.

Job Completion



Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ PAR #: _______ Fault Category: _________________ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _________

QA: N/C Closed: _____ Date: _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

□□□□□□□□□

Job Costing Report

Dart Aerospace Ltd.
Hawkesbury

Nov 17, 2005
03:30 pm

Work Order No : 0024823
Project Name : D350-604-041
Project For : WK550
Work Order Type : Main
Main WO Number :
House Part Number : *D350-604-041
Description : Rear Locker Extender
Manufactured : Yes
Amount Req'd : 1
Amount Done : 0
Start Date : 11-17-05
Est Finish Date : 12-20-05
Act Finish Date :
Drawings Reqd : No
Ok for Approval :
Approval Rec'd :

Department Code:
Burden Flags : NNNNNNN
WO Status : Open
Invoice State : Not Invoiced
Invoice Date :
Invoice Number :
Invoice Amount : 0.00

Order Entry No :
OE Value : 0.00

Est Margin : 0.000%
Actual Margin : 0.000%

$0 Posted to Finished Goods

	Estimated	Actual	Var. %	Posted	To Post
Material Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Engineering Hours :	0.00	0.00	0.00		
Engineering Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Production Hours :	0.00	0.00	0.00		
Production Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Packaging Hours :	0.00	0.00	0.00		
Packaging Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
OverHead Hours :	0.00	0.00	0.00		
OverHead Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
CNC Hours :	0.00	0.00	0.00		
CNC :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Misc. Hours :	0.00	0.00	0.00		
Misc. :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Burden :	0.00	0.00	0.00		
Total Cost :	0.00	0.00	0.00		
Margin :	0.000	0.000			
Selling Cost :	0.00	0.00			

	Estimated	Actual
Labour Hrs/Amount Done :	0.00	0.00
Profits/(Loss) :	0.00	0.00



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	9809
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:	**Ship to:**
Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada	Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT	Point de départ	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
13/01/06	22/11/05	4248	Linda Lacelle	PO00000145	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D B24823 06.01.18 6/1/06 — U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: ______________
Quality department AQ-357



☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 31259
Numéro Soumission : 1708
Numéro B.A. :
Cette fois : 2005-11-29 **No. B.V.** :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - **Type** :
Job précédente : 31258

Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article : DKC134-0003
Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : A & D
Matériel : ~~Résine~~ Derakane 470-36/411/510
Date Dûe : ~~2005-12-16~~ 23.12.05 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE

Écrit par : ____________
Vérifié & Approuvé par : ____________
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Asseblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003
Process Sheet Rév.: 05

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat. 5-12-05 (DELASTEK COMPOSITE 4)

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5207-4

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31259 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone. 5-12-05 

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulerez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat) 5-12-05 

8.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5259-1

9.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31259 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
10.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5181-1

11.0	AAC0277	Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-4874-1

12.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.



Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits) 5-12-05

13.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 22%

Température: 23°C



Heure: 7h10

Date: 6-12-05

14.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: N/A

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31259
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
15.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: N/A

16.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5. N/A

17.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel) 7-12-05



18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.



15-12-05

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31259 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

19.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

20.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

21.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5046-2

22.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 15-12-05

23.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer) 15-12-05

24.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique. 16-12-05

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. — Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31259 — Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
25.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

26.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5046-3

27.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5046-2

28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 26-12-05 

29.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer) 20-12-05 

30.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-5265-1

31.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-4563-6

32.0	AAC0279	Étiquette Dart N° D2728-1

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31259
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
33.0	AAC0282	Placard N° D2268

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Placard N° D2268 N° de Lot: N/A

34.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.

Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boite lorsque la bosse est vers le haut.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel) 20-12-05 DB

35.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order:___________

L'identification doit être vers l'extérieur. 20-12-05 DB

36.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE 21-12-05 

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

37.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31259 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**

Quantité: 1 Date: 21-12-05 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 38

Quantité:______ Date:______ Sceau:______

DART AEROSPACE LTD	Work Order:	
Description: Rear Locker Extender	**Part Number:**	**D350-604-041**
Dwg: D2273 Rev. D	**Qty:**	
		Page 1 of 1

Step	Location	Procedure	By	Date	Qty
1	DC	Issue Traveler **Dwg not required**			
2	DC	Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 **CHG001**			
3	PG	Issue P/O: ________ Description: D350-604-041 Rear locker extender. Supplier: Delastek. **Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.**			
4	RG	Receive and Inspect for transit damage. **Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.**			
5	QC5	Check hole locations to template. Check process sheet and audit. Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041. Batch: __________			
6	ST	**Pick: for shipment with part** Qty / Part Number / Description / Batch 1 / D2269 / Placard / _______ 1 / Copy of paperwork from step 2 / _______			
7	PK	Identify and add to existing packaging. Visually inspect package to ensure it conforms to PPP D350-604-041.			
8	AC	Cost / Part: ________			
9	DC	Close Work Order Inspect level 21			

Rev	Date	Change	Revised By	Approved
K	02.02.04	New process & Reformat	NG	
L	02.03.11	Reformat	NG	
M	02.04.01	Reformat for outside contract	NG	
N	02.04.19	Reformat to purchase from Delastek.	NG	
O	02.04.30	Added step 4	NG	
P	02.07.05	Added Rev. to Step 2 & 7; Changed Step 5	KJ	
Q	03.12.01	Reformat	KJ/RF	

REFERENCE ONLY